

9/17/04

PAT-NO: JP406028369A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 06028369 A
TITLE: INVENTORY ALLOCATION/DELIVERY
ORDER PRODUCING DEVICE
PUBN-DATE: February 4, 1994

INVENTOR-INFORMATION:

NAME
SEKIGUCHI, HIDEKAZU

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME NEC CORP	COUNTRY N/A
------------------	----------------

APPL-NO: JP04207068

APPL-DATE: July 10, 1992

INT-CL (IPC): G06F015/21, G07G001/12

ABSTRACT:

PURPOSE: To automatically ensure the allocation through a delivery center, i.e., a subordinate warehouse or a central warehouse less significant than the delivery center if the allocation is impossible at a shipment warehouse.

CONSTITUTION: An initial processing part 1 refers to a warehouse deciding table F3, a route deciding table F4, and a delivery lead time deciding table F5 to decide the hierarchy of a relevant warehouse, the routes set between the warehouses and to the delivery destinations, and the lead time between the warehouses and to the delivery destinations for each reception of orders. A warehouse-based allocation processing part 2 refers to those decided

information and a delivery mail deciding table F6 to prepare the allocation detailed file updating information and a delivery order considering the quantity of orders received covering the host warehouses through the subordinate warehouses and the possibility of the inventory allocation that satisfies the time limit of delivery for each reception of orders. A file updating part 3 updates an allocation detailed file F7 and a delivery order file F2 based on the allocation detailed file updating information and the delivery order which are produced for the reception of orders that is decided by the part 2 as to satisfy the deliver of total order-received quantity before the limit time.

COPYRIGHT: (C)1994, JPO&Japio

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平6-28369

(43)公開日 平成6年(1994)2月4日

(51)Int.Cl.⁵

G 0 6 F 15/21
G 0 7 G 1/12

識別記号

序内整理番号

F I

技術表示箇所

3 3 0
3 2 1 Q

7052-5L
8921-3E

審査請求 未請求 請求項の数3(全11頁)

(21)出願番号

特願平4-207068

(22)出願日

平成4年(1992)7月10日

(71)出願人 000004237

日本電気株式会社

東京都港区芝五丁目7番1号

(72)発明者 関口 秀和

東京都港区芝五丁目7番1号 日本電気株
式会社内

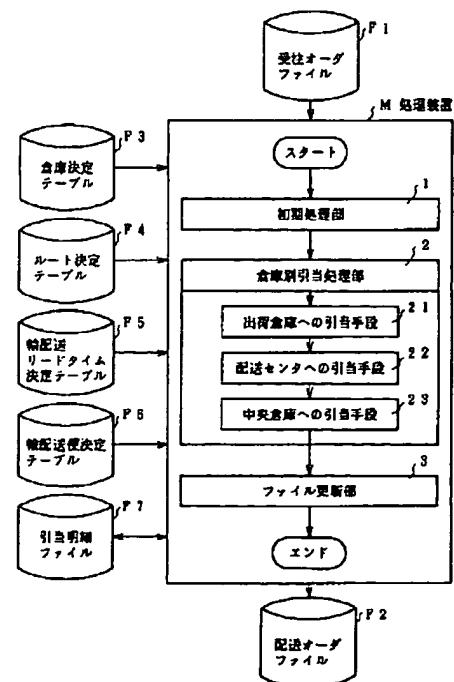
(74)代理人 弁理士 境 廣巳

(54)【発明の名称】 在庫引当・配送オーダ作成装置

(57)【要約】

【目的】 出荷倉庫で引当不可の場合、その下位倉庫である配送センタ、更にその下位倉庫である中央倉庫といった下位の倉庫からの引当を自動的に行う。

【構成】 初期処理部1は倉庫決定テーブルF3、ルート決定テーブルF4、輸配送リードタイム決定テーブルF5を参照して各受注オーダ毎に、関係する倉庫の階層、各倉庫間及び送り先への輸配送ルート、各倉庫間及び送り先のリードタイムを決定する。倉庫別引当処理部2はこの決定された情報を輸配送便決定テーブルF6を参照して各受注オーダ毎に、上位倉庫から順に下位倉庫まで受注数量、納期を満たす在庫引当の可能性を判定しつつ引当明細ファイル更新情報と配送オーダを作成する。ファイル更新部3は倉庫別引当処理部2において全受注数量を納期までに満たすと判定された受注オーダに関し作成された引当明細ファイルF7及び配送オーダファイルF2を更新する。



1

【特許請求の範囲】

【請求項1】階層化された倉庫群を備え、下位の倉庫から上位の倉庫へ製品を順次配送し、最上位倉庫から送り先へ製品を配送する物流システムに対して、受注オーダに基づき在庫引当を行って配送オーダを作成する在庫引当・配送オーダ作成装置において、
送り先コードと倉庫の階層構造との関係を保持する倉庫決定テーブルと、
下位の倉庫から上位の倉庫への輸配送ルートおよび最上位倉庫から送り先への輸配送ルートの情報を保持するルート決定テーブルと、
各輸配送ルートのリードタイムを保持する輸配送リードタイム決定テーブルと、
各輸配送ルートにおける輸配送便のスケジュールを保持する輸配送便決定テーブルと、
各倉庫、各製品コード単位の在庫状況を保持する引当明細ファイルと、
受注オーダを保持する受注オーダファイルと、
配送オーダを保持する配送オーダファイルと、
前記受注オーダファイルから各受注オーダを入力し、その各々の内容と前記倉庫決定テーブル、前記ルート決定テーブル、前記輸配送リードタイム決定テーブルの内容とから、各受注オーダ毎に、関係する倉庫の階層と、各倉庫間および送り先への輸配送ルートと、各倉庫間および送り先のリードタイムとを決定する初期処理部と、
該初期処理部で決定された情報と各受注オーダの内容と前記輸配送便決定テーブルの内容とに基づき、各受注オーダ毎に、上位倉庫から順に下位倉庫まで受注数量、納期を満たす在庫引当の可能性を判定しつつ引当明細ファイル更新情報と配送オーダとを作成する倉庫別引当処理部と、
該倉庫別引当処理部において全受注数量を納期までに満たすと判定された受注オーダに関し作成された引当明細ファイル更新情報および配送オーダに基づき前記引当明細ファイルおよび前記配送オーダファイルを更新するファイル更新部とを具備したことを特徴とする在庫引当・配送オーダ作成装置。

【請求項2】前記倉庫別引当処理部は、各段階の倉庫毎に、納期に間に合う最終の出荷日からそれより早い出荷日に向かって順次に在庫引当の可能性を判定していく請求項1記載の在庫引当・配送オーダ作成装置。

【請求項3】送り先への製品出荷場所となる出荷倉庫、その下位の配送センタ、更にその下位の中央倉庫で構成される階層化された倉庫群を取り扱う請求項1記載の在庫引当・配送オーダ作成装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、階層化された倉庫群を備え、下位の倉庫から上位の倉庫へ製品を順次配送し、最上位倉庫から送り先(顧客)へ製品を配送する物流シ

10

20

30

40

50

2

ステムに対して、受注オーダに基づき在庫引当を行って配送オーダを作成する在庫引当・配送オーダ作成装置に関する。

【0002】

【従来の技術】送り先(顧客)への製品出荷場所となる出荷倉庫以外に、その出荷倉庫に配送する製品を保管する配送センタ、この配送センタに配送する製品を保管する中央倉庫といったように、倉庫が階層化されている物流システムに対して、受注オーダに基づき在庫引当を行って配送オーダを作成する従来の在庫引当・配送オーダ作成装置においては、受注オーダに含まれる送り先コードから求まる特定の出荷倉庫での在庫引当の可能性を判定し、可能であれば配送オーダを作成すると共に引当明細ファイルを更新し、不可能であれば単に引当不可の結果を出力している。

【0003】利用者は、引当不可の結果が出力された場合、その出荷倉庫の下位倉庫となる配送センタ、更にその下位倉庫となる中央倉庫の在庫状況を調べ、在庫があれば出荷倉庫への在庫移動手配や振り替えを自ら行い、その後、再度在庫引当・配送オーダ作成装置による在庫引当処理を試行する。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】このように従来の在庫引当・配送オーダ作成装置では、送り先コードから求まる特定の出荷倉庫での在庫引当が不可の場合、利用者自らがその下位倉庫の在庫状況を調べて在庫移動手配や振り替えを行う必要があり、在庫引当、配送オーダ作成完了までに手間と時間を必要とし、顧客サービスの低下、業務の遅れ等を招来していた。

【0005】本発明はこのような事情に鑑みて為されたものであり、その目的は、上位倉庫で引当不可の場合にはその下位倉庫からの引当を自動的に行うことにより、在庫引当、配送オーダの作成に要する利用者の負担を軽減し、顧客サービスの向上、業務の迅速化等を可能にした在庫引当・配送オーダ作成装置を提供することにある。

【0006】

【課題を解決するための手段】本発明は上記の目的を達成するために、階層化された倉庫群を備え、下位の倉庫から上位の倉庫へ製品を順次配送し、最上位倉庫から送り先へ製品を配送する物流システムに対して、受注オーダに基づき在庫引当を行って配送オーダを作成する在庫引当・配送オーダ作成装置において、送り先コードと倉庫の階層構造との関係を保持する倉庫決定テーブルと、下位の倉庫から上位の倉庫への輸配送ルートおよび最上位倉庫から送り先への輸配送ルートの情報を保持するルート決定テーブルと、各輸配送ルートのリードタイムを保持する輸配送リードタイム決定テーブルと、各輸配送ルートにおける輸配送便のスケジュールを保持する輸配便決定テーブルと、各倉庫、各製品コード単位の在庫

状況を保持する引当明細ファイルと、受注オーダーを保持する受注オーダーファイルと、配送オーダーを保持する配送オーダーファイルと、前記受注オーダーファイルから各受注オーダーを入力し、その各々の内容と前記倉庫決定テーブル、前記ルート決定テーブル、前記輸配送リードタイム決定テーブルの内容とから、各受注オーダー毎に、関係する倉庫の階層と、各倉庫間および送り先への輸配送ルートと、各倉庫間および送り先のリードタイムとを決定する初期処理部と、該初期処理部で決定された情報と各受注オーダーの内容と前記輸配送便決定テーブルの内容とに基づき、各受注オーダー毎に、上位倉庫から順に下位倉庫まで受注数量、納期を満たす在庫引当の可能性を判定しつつ引当明細ファイル更新情報と配送オーダーを作成する倉庫別引当処理部と、該倉庫別引当処理部において全受注数量を納期までに満たすと判定された受注オーダーに関し作成された引当明細ファイル更新情報および配送オーダーに基づき前記引当明細ファイルおよび前記配送オーダーファイルを更新するファイル更新部とを備えている。

【0007】

【作用】本発明の在庫引当・配送オーダー作成装置においては、倉庫決定テーブルが、送り先コードと、その送り先コードの送り先に製品を出荷する出荷倉庫、その下位倉庫となる配送センタ、更にその下位倉庫となる中央倉庫といった倉庫の階層構造との関係を保持し、ルート決定テーブルが、下位の倉庫から上位の倉庫への輸配送ルートおよび最上位倉庫から送り先への輸配送ルートの情報を保持し、輸配送リードタイム決定テーブルが、各輸配送ルートのリードタイムを保持し、輸配送便決定テーブルが、各輸配送ルートにおける輸配送便のスケジュールを保持し、引当明細ファイルが、各倉庫、各製品コード単位の在庫状況を保持し、受注オーダーファイルが、処理の対象となる受注オーダーを保持し、配送オーダーファイルが処理の結果得られた配送オーダーを保持する。そして、初期処理部が、受注オーダーファイルから各受注オーダーを入力し、その各々の内容と倉庫決定テーブル、ルート決定テーブル、輸配送リードタイム決定テーブルの内容とから、各受注オーダー毎に、関係する倉庫の階層と、各倉庫間および送り先への輸配送ルートと、各倉庫間および送り先のリードタイムとを決定し、倉庫別引当処理部が、初期処理部で決定された情報と各受注オーダーの内容と輸配送便決定テーブルの内容とに基づき、各受注オーダー毎に、上位倉庫から順に下位倉庫まで受注数量、納期を満たす在庫引当の可能性を判定しつつ引当明細ファイル更新情報と配送オーダーを作成し、ファイル更新部が、倉庫別引当処理部において全受注数量を納期までに満たすと判定された受注オーダーに関し作成された引当明細ファイル更新情報および配送オーダーに基づき引当明細ファイルおよび配送オーダーファイルを更新する。

【0008】

【実施例】次に本発明の実施例について図面を参照して 50

詳細に説明する。

【0009】図1を参照すると、本発明の在庫引当・配送オーダー作成装置の一実施例は、処理装置Mと、それに接続された受注オーダーファイルF1、配送オーダーファイルF2、倉庫決定テーブルF3、ルート決定テーブルF4、輸配送リードタイム決定テーブルF5、輸配送便決定テーブルF6、引当明細ファイルF7とを備えている。

【0010】受注オーダーファイルF1は、処理すべき受注オーダーを保持するファイルである。個々の受注オーダーは、受注オーダー番号、顧客コード、製品コード、数量、送り先コード、受注区分、納期等のデータを含んでいる。

【0011】倉庫決定テーブルF3は、送り先コードと倉庫の階層構造との関係を保持するテーブルである。本実施例の場合、倉庫は、送り先に製品を出荷する出荷倉庫と、その下位倉庫となる配送センタと、更にその下位倉庫となる中央倉庫といった階層構造になっており、倉庫決定テーブルF3は、各送り先コード毎に、その送り先コードに対応する送り先に製品を出荷する出荷倉庫がどの出荷倉庫であるか、その出荷倉庫の下位の配送センタがどれであるか、更にその配送センタの下位の中央倉庫がどれであるかといった関係情報を保持している。

【0012】ルート決定テーブルF4は、下位の倉庫から上位の倉庫への輸配送ルートおよび最上位倉庫から送り先への輸配送ルートを保持するテーブルであり、各中央倉庫からその上位の配送センタへはどの輸配送ルートで製品を配送するか、各配送センタからその上位の出荷倉庫へはどの輸配送ルートで製品を配送するか、各出荷倉庫からその管轄下の送り先へはどの輸配送ルートで製品を配送するかといったデータを保持している。

【0013】輸配送リードタイム決定テーブルF5は、ルート決定テーブルF4に記述されている各輸配送ルートのリードタイムを保持するテーブルである。

【0014】輸配送便決定テーブルF6は、ルート決定テーブルF4に記述されている各輸配送ルートにおける輸配送便のスケジュール（配送する曜日等）を保持するテーブルである。

【0015】引当明細ファイルF7は、各倉庫、各製品コード単位の在庫状況等を保持するファイルである。

【0016】配送オーダーファイルF2は、処理の結果得られた配送オーダーを格納するファイルである。個々の配送オーダーは、出荷倉庫コード、製品コード、出荷予定期日、受注オーダー番号等のデータを含んでいる。

【0017】また、処理装置Mは、受注オーダーを処理して配送オーダーの作成等を行う装置であり、初期処理部1と倉庫別引当処理部2とファイル更新部3とを備えている。

【0018】初期処理部1は、受注オーダーファイルF1から各受注オーダーを入力し、その各々の内容と倉庫決定

テーブルF3、ルート決定テーブルF4、輸配送リードタイム決定テーブルF5の内容とから、各受注オーダ毎に、関係する倉庫の階層と、各倉庫間および送り先への輸配送ルートと、各倉庫間および送り先のリードタイムとを決定する処理等を行う部分である。

【0019】倉庫別引当処理部2は、初期処理部1で決定された情報と各受注オーダの内容と輸配送便決定テーブルF6の内容とに基づき、各受注オーダ毎に、上位倉庫から順に下位倉庫まで受注数量、納期を満たす在庫引当の可能性を判定しつつ引当明細ファイル更新情報と配送オーダとを作成する部分であり、出荷倉庫への引当手段21、配送センタへの引当手段22および中央倉庫への引当手段23を備えている。

【0020】ファイル更新部3は、倉庫別引当処理部2において全受注数量を納期までに満たすと判定された受注オーダに関し作成された引当明細ファイル更新情報および配送オーダに基づき引当明細ファイルF7および配送オーダファイルF2を更新する部分である。

【0021】図2は初期処理部1の処理例を、図3は倉庫別引当処理部2の処理例を、図4は出荷倉庫への引当手段21の処理例を、図5は配送センタへの引当手段22の処理例を、図6は中央倉庫への引当手段23の処理例をそれぞれ示す。以下、各図を参照して本実施例の動作を説明する。

【0022】処理装置Mは図示しない利用者入力装置から在庫引当・配送オーダ作成の指示が与えられると、受注オーダファイルF1から受注オーダを1つ読み込み、その受注オーダに対して初期処理部1、倉庫別引当処理部2、ファイル更新部3による処理を行い、それが終了すると受注オーダファイルF1から次の受注オーダを読み込み、以下、受注オーダファイルF1に格納された全ての受注オーダを同様に処理する。

【0023】初期処理部1では、図2に示すように、読み込まれた受注オーダに含まれる受注区分を識別し(S1)、受注区分が「予約」であれば在庫引当、配送オーダの作成は不要なので、当該受注データに関する処理を終了する。また、受注区分が「一般」であれば、先ず、その受注オーダに含まれる送り先コードをキーにして倉庫決定テーブルF3を検索し、その送り先コードに対応する送り先に製品を出荷する出荷倉庫、その下位の配送センタ、その更に下位の中央倉庫から構成される倉庫の階層を求める(S2)。

【0024】次に、ルート決定テーブルF4を参照して、処理S2で求められた中央倉庫から配送センタへの輸配送ルート、その配送センタから出荷倉庫への輸配送ルート、その出荷倉庫から送り先への輸配送ルートを決定する(S3)。

【0025】次に、輸配送リードタイム決定テーブルF5を参照して、処理S3で決定された各輸配送ルートのリードタイムを決定する(S4)。そして、これらの情

報を引継ぎ情報として倉庫別引当処理部2を起動する。

【0026】倉庫別引当処理部2では、図3に示すように、出荷倉庫への引当手段21、配送センタへの引当手段22、中央倉庫への引当手段23の順に出荷予定日の決定、引当が実行される。以下順に説明する。

【0027】出荷倉庫への引当手段21では、図4に示すように、先ず初期処理部1で決定された出荷倉庫から送り先へのリードタイムと受注オーダに含まれる納期とから納期に間に合う最終の出荷日(出荷限界点)を求め、次に輸配送便決定テーブルF6を参照して、当該出荷倉庫から当該送り先への便がある前記出荷限界点に最も近い日を出荷予定日として求める(S11)。

【0028】次に、その出荷予定日が引当処理日(現時点)以前か否かを判定し(S12)、以前であれば間に合わないので、受注不可として当該受注オーダの処理を終了する。他方、以前でなければ、その出荷予定日の日付で引当明細ファイル中の該当出荷倉庫における該当製品の引当残を読み込み(S13)、この引当残が0か否かを判定する(S14)。

【0029】引当残が0でない場合、その引当残が当該受注オーダに示される製品の数量以上か否かを調べ(S15)、以上であれば全数量の引当が可能なので、それに応じた配送オーダを作成すると共に引当明細ファイル更新情報を作成し(S16)、これらを引継ぎ情報としてファイル更新部3を起動する。

【0030】他方、引当残が0の場合は処理S19へ進み、引当残が0ではないが、受注数より少ない場合は、引当残だけの数量の引当を行うための配送オーダおよび引当明細ファイル更新情報を作成し(S17)、受注残を新たな受注数とし(S18)、処理S19へ進む。

【0031】処理S19では、輸配送便決定テーブルF6を参照して、当該出荷倉庫から当該送り先への便がある次に近い日を新たに出荷予定日として求める。そして、その出荷予定日が引当処理日(現時点)以前か否かを判定し(S20)、以前でなければ処理S13に戻って上述した処理を繰り返し、以前であれば最早当該出荷倉庫からの引当は不可能なので配送センタでの引当を試行するために配送センタへの引当手段22を起動する。

【0032】配送センタへの引当手段22では、図5に示すように、先ず初期処理部1で決定された配送センタから出荷倉庫へのリードタイムおよび出荷倉庫から送り先へのリードタイムと受注オーダに含まれる納期とから納期に間に合う最終の出荷日(出荷限界点)を求め、次に輸配送便決定テーブルF6を参照して、当該配送センタから当該出荷倉庫への便がある前記出荷限界点に最も近い日を出荷予定日として求める(S21)。なお、この求めた出荷予定日に出荷された製品が当該出荷倉庫へ入庫し、その後に納期に間に合うように送り先に出荷する便があるか否かを確認し、若しそのような便がなければ、そのような便が確保できるまで上記の出荷予定日を

前日の日にずらす処理を行う。

【0033】次に、その出荷予定日が引当処理日（現時点）以前か否かを判定し（S22）、以前であれば間に合わないので、受注不可として当該受注オーダーの処理を終了する。他方、以前でなければ、その出荷予定日の日付で引当明細ファイル中の該当倉庫（今の場合には配送センタ）における該当製品の引当残を読み込み（S23）、この引当残が0か否かを判定する（S24）。

【0034】引当残が0でない場合、その引当残が受注数量以上か否かを調べ（S25）、以上であれば全数量の引当が可能なので、それに応じた配送オーダー（出荷倉庫から送り先への配送オーダーを含む）を作成すると共に引当明細ファイル更新情報を作成し（S26）、これらを引継ぎ情報としてファイル更新部3を起動する。

【0035】他方、引当残が0の場合は処理S29へ進み、引当残が0ではないが、受注数より少ない場合は、引当残だけの数量の引当を行うための配送オーダーおよび引当明細ファイル更新情報を作成し（S27）、受注残を新たな受注数とし（S28）、処理S29へ進む。

【0036】処理S29では、輸配送便決定テーブルF6を参照して、当該配送センタから当該出荷倉庫への便がある次に近い日を新たな出荷予定日として処理S21と同様にして求める。そして、その出荷予定日が引当処理日（現時点）以前か否かを判定し（S30）、以前でなければ処理S23に戻って上述した処理を繰り返し、以前であれば最早当該出荷倉庫からの引当は不可能なので中央倉庫での引当を試行するために中央倉庫への引当手段23を起動する。

【0037】中央倉庫への引当手段23では、図6に示すように、先ず初期処理部1で決定された中央倉庫から配送センタへのリードタイム、配送センタから出荷倉庫へのリードタイムおよび出荷倉庫から送り先へのリードタイムと受注オーダーに含まれる納期とから納期に間に合う最終の出荷日（出荷限界点）を求め、次に輸配送便決定テーブルF6を参照して、当該中央倉庫から当該配送センタへの便がある前記出荷限界点に最も近い日を出荷予定日として求める（S31）。なお、この求めた出荷予定日に出荷された製品が当該配送センタ、出荷倉庫へ入庫し、更にそこから送り先へ納期に間に合うように配達するための便があるか否かを確認し、若しそのような便がなければ、そのような便が確保できるまで上記の出荷予定日を前の日にずらす処理を行う。

【0038】次に、その出荷予定日が引当処理日（現時点）以前か否かを判定し（S32）、以前であれば間に合わないので、受注不可として当該受注オーダーの処理を終了する。他方、以前でなければ、その出荷予定日の日付で引当明細ファイル中の該当倉庫（今の場合には中央倉庫）における該当製品の引当残を読み込み（S33）、この引当残が0か否かを判定する（S34）。

【0039】引当残が0でない場合、その引当残が受注

数量以上か否かを調べ（S35）、以上であれば全数量の引当が可能なので、それに応じた配送オーダー（配送センタから出荷倉庫への配送オーダーおよび出荷倉庫から送り先への配送オーダーを含む）を作成すると共に引当明細ファイル更新情報を作成し（S36）、これらを引継ぎ情報としてファイル更新部3を起動する。

【0040】他方、引当残が0の場合は処理S39へ進み、引当残が0ではないが、受注数より少ない場合は、引当残だけの数量の引当を行うための配送オーダーおよび引当明細ファイル更新情報を作成し（S37）、受注残を新たな受注数とし（S38）、処理S39へ進む。

【0041】処理S39では、輸配送便決定テーブルF6を参照して、当該中央倉庫から当該配送センタへの便がある次に近い日を新たな出荷予定日として処理S31と同様にして求める。そして、その出荷予定日が引当処理日（現時点）以前か否かを判定し（S40）、以前でなければ処理S33に戻って上述した処理を繰り返し、以前であれば、引当不可として当該受注オーダーの処理を終了する。

【0042】最後に、ファイル更新部3では、倉庫別引当処理部2における出荷倉庫への引当手段21の処理S16、S17、配送センタへの引当手段22の処理S26、S27、中央倉庫への引当手段23の処理S36、S37で作成された配送オーダーを配送オーダーファイルF2に格納し、また引当明細ファイル更新情報に基づいて引当明細ファイルF7を更新する。

【0043】

【発明の効果】以上説明したように、本発明の在庫引当・配送オーダー作成装置は、上位倉庫である出荷倉庫で引当不可の場合にはその下位倉庫である配送センタ、更にその下位倉庫である中央倉庫といった下位の倉庫からの引当を自動的に行うため、在庫引当、配送オーダーの作成に要する利用者の負担が軽減され、また受注オーダーに対する配送オーダーの作成が迅速に行えるので、顧客サービスが向上し、業務の迅速化が実現できる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の一実施例の構成図である。

【図2】初期処理部の処理例を示すフローチャートである。

【図3】倉庫別引当処理部の処理例を示すフローチャートである。

【図4】出荷倉庫への引当手段の処理例を示すフローチャートである。

【図5】配送センタへの引当手段の処理例を示すフローチャートである。

【図6】中央倉庫への引当手段の処理例を示すフローチャートである。

【符号の説明】

M…処理装置

1…初期処理部

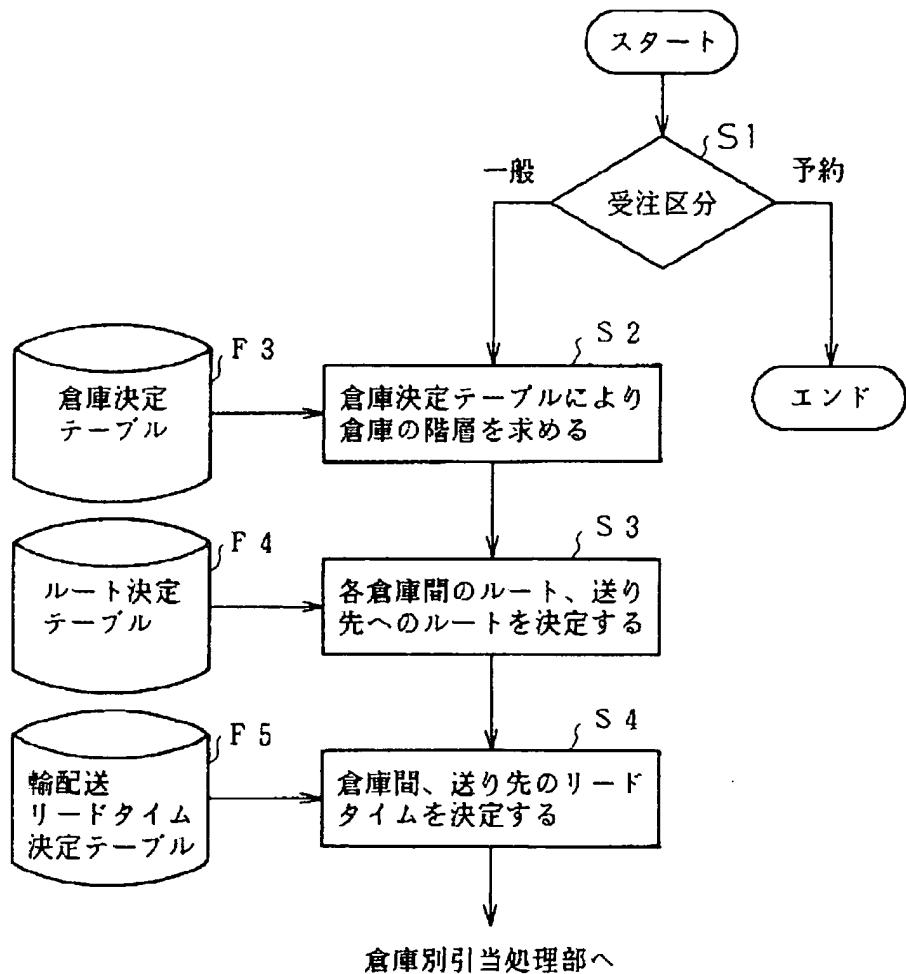
9

2…倉庫別引当処理部
 2 1…出荷倉庫への引当手段
 2 2…配送センタへの引当手段
 2 3…中央倉庫への引当手段
 3…ファイル更新部
 F 1…受注オーダファイル

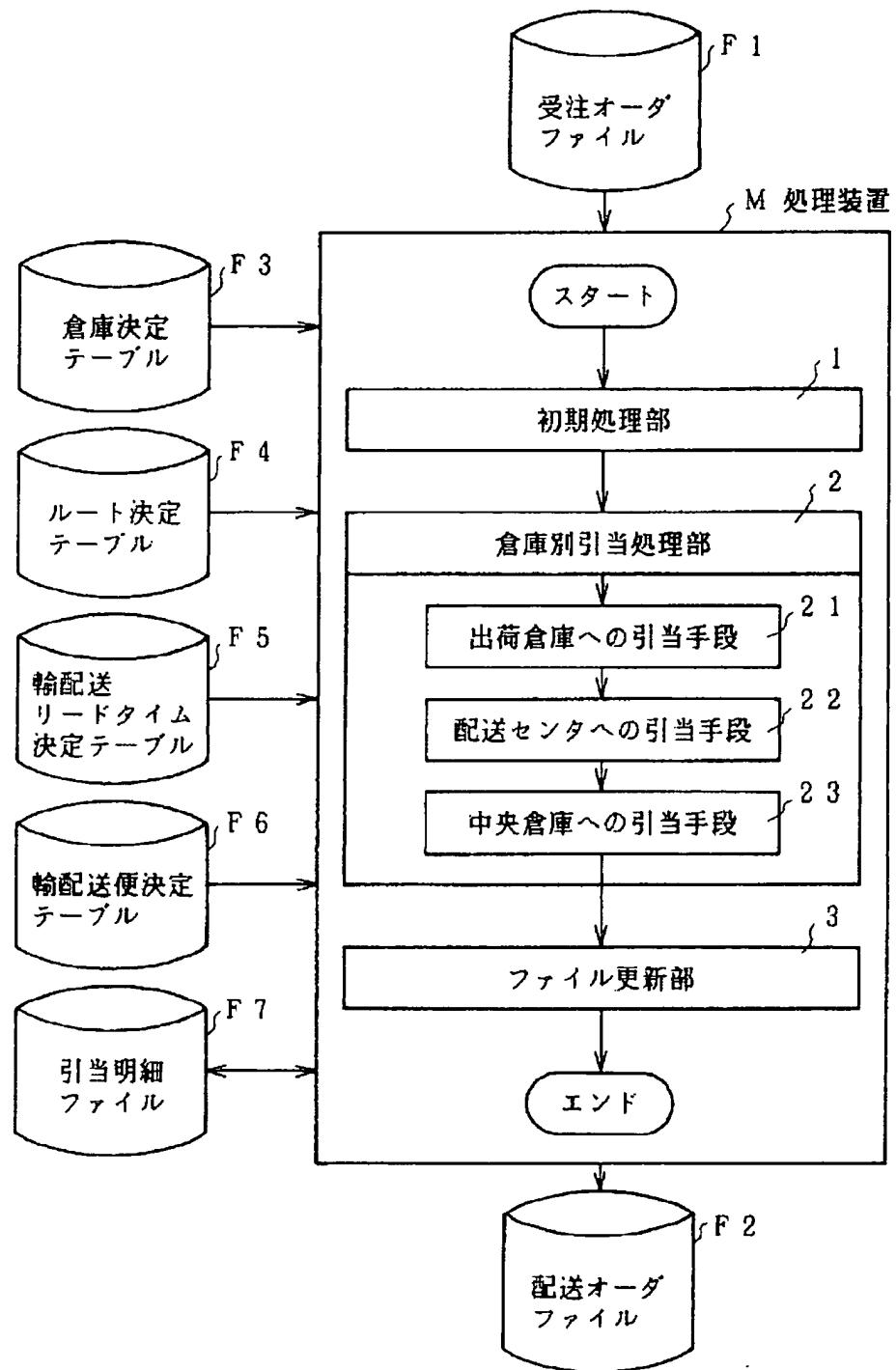
10

F 2…配送オーダファイル
 F 3…倉庫決定テーブル
 F 4…ルート決定テーブル
 F 5…輸配送リードタイム決定テーブル
 F 6…輸配送便決定テーブル
 F 7…引当明細ファイル

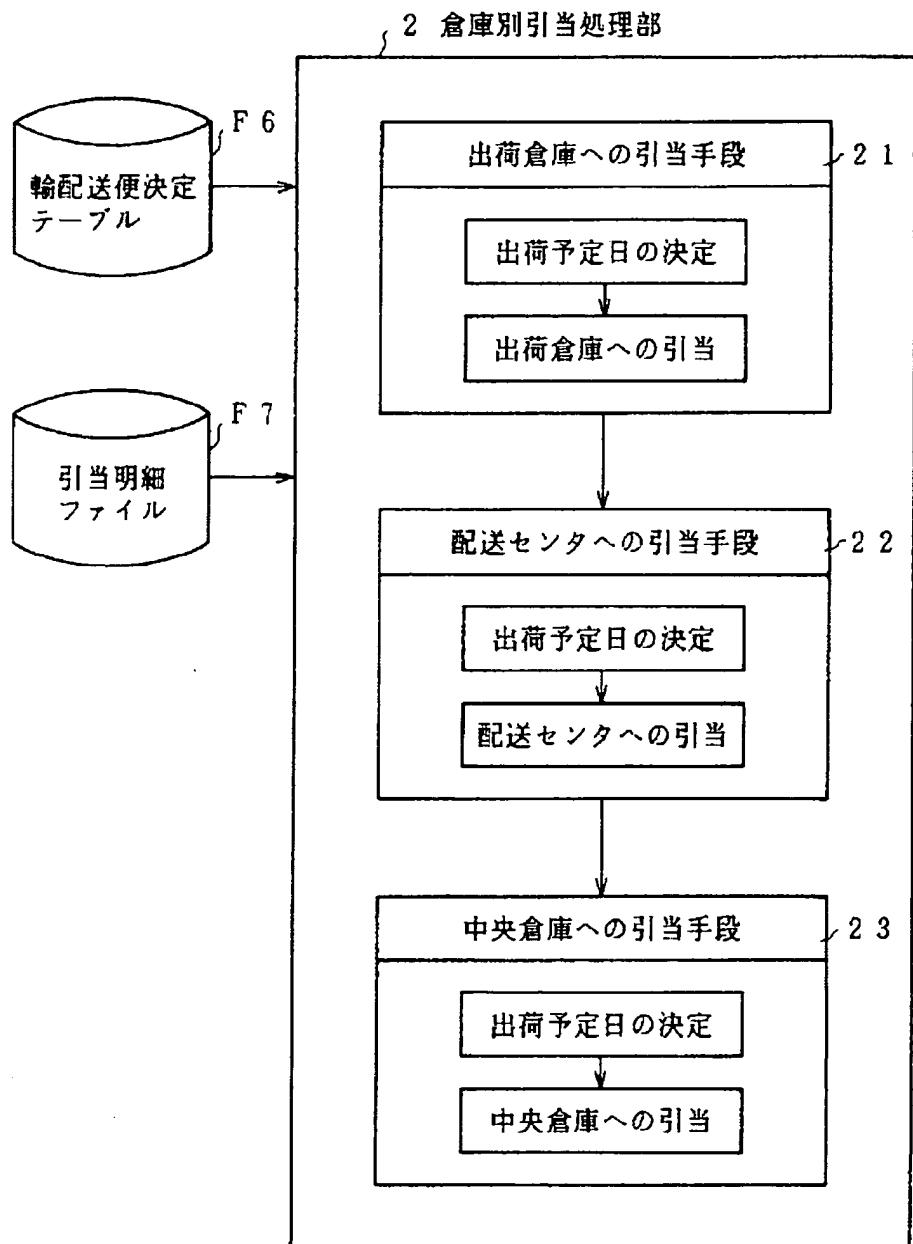
【図2】



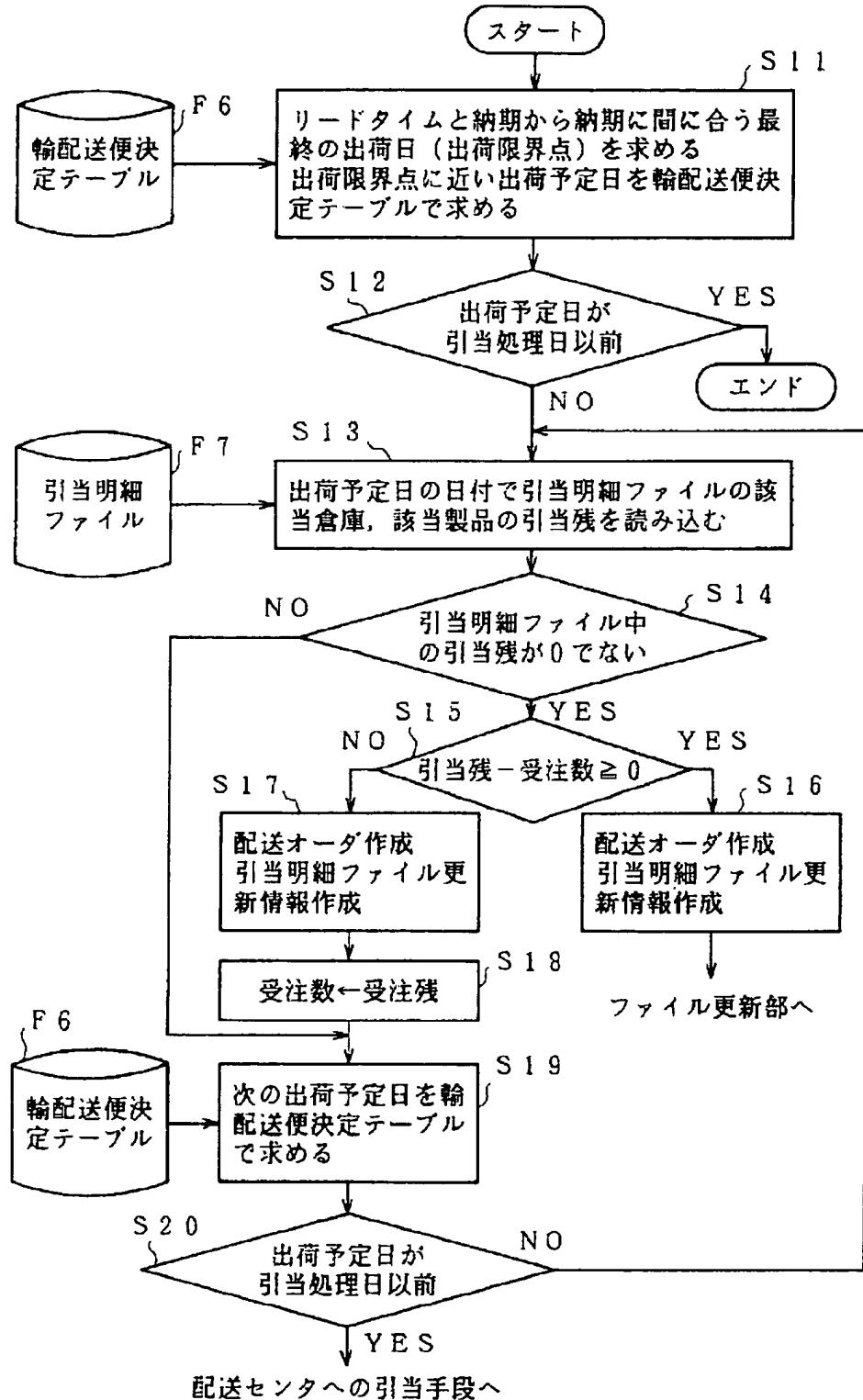
【図1】



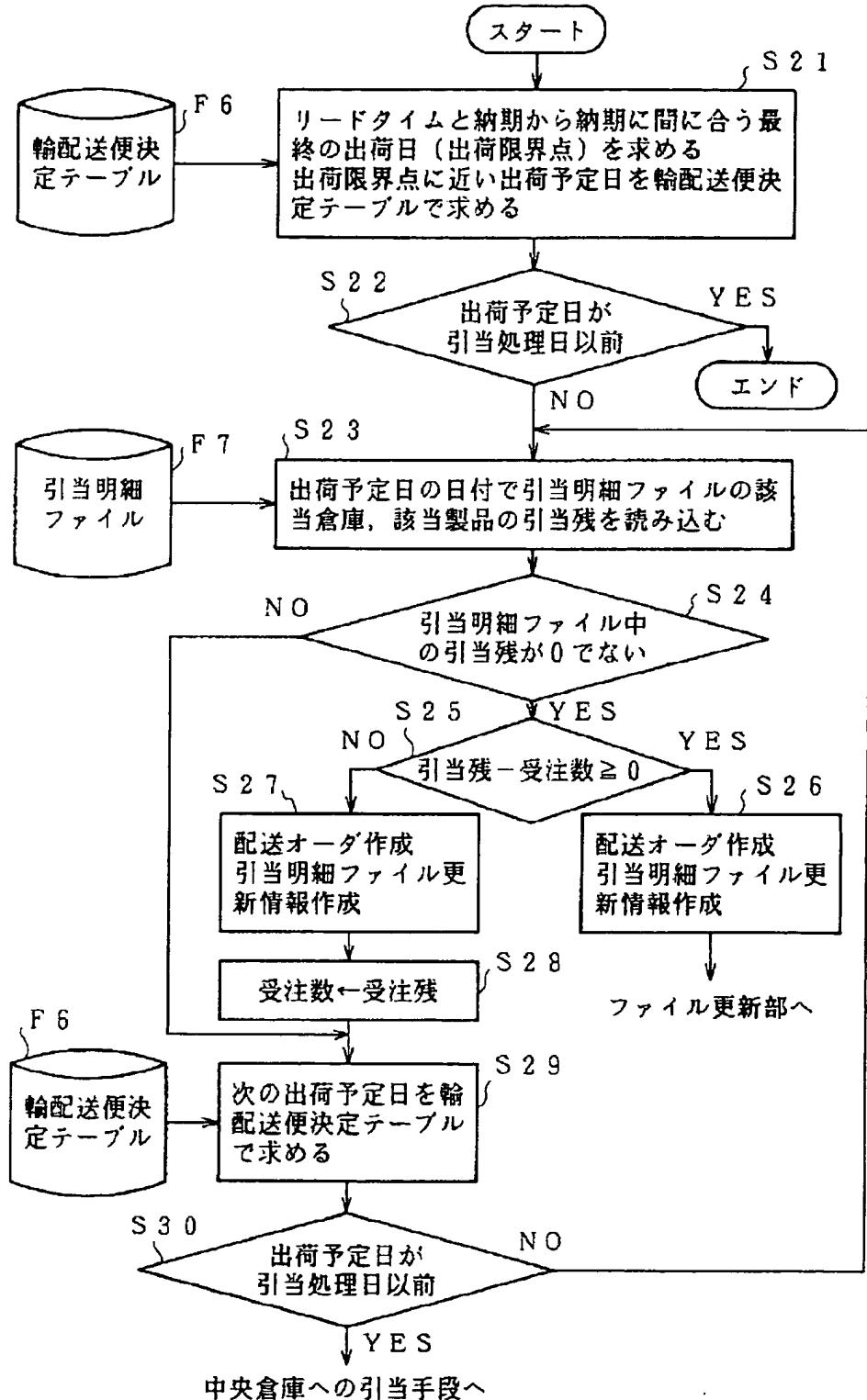
【図3】



【図4】



【図5】



【図6】

